

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:14 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services
 Job Number : 30086
 Estimate Number : 12599
 P.O. Number : *N/A*
 This Issue : 12/21/2006 S.O. No. : *N/A*
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : *N/A* Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run : 30085
 Written By : *[Signature]*
 Checked & Approved By : *[Signature]*
 Comment : Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec

Drawing Name : SPACEPOD DOOR RH
 Part Number : D31862M
 Drawing Number : D3186 REV *B/C* *LE 07.01.18*
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : *B/C* *LE 07.01.18*
 Material : *N/A*
 Due Date : 2/28/2007 Qty: 1 Um: Each

Additional Product

*See B 31121C
 31121CØ1*

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *2771*
 Description: D3186-2M Door
 Supplier: Delastek
 Conformity Certificate and Process sheet required
 Ship 3 Items from Previous steps

C266121020

2.0 D31862P Spacepod Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
 Spacepod Door

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

C274/2

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 . Visual inspection. Check for void spot and pins.

ml 07/08/07

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock
 Location: *GA*

ml 07/08/07

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: PD Date: 07/08/31
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 12/21/2006 12:55:14 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR RH

Job Number: 30086

Part Number: D31862M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



①

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

W 07/08/31

Job Completion



W 07/08/31

| W/O: | | WORK ORDER CHANGES | | | | | |
|------|------|--------------------|----|------|-----|-------------------------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | PROCEDURE CHANGE | By | Date | Qty | Approval Chief Eng / Prod Mgr | Approval QC Inspector |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

| NCR: | | WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR) | | | | | | |
|------|------|----------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|----------------|---------------------------|-----------------------|--------------------------|
| DATE | STEP | Description of NC Section A | Corrective Action Section B | | | Verification Section C | Approval Chief Eng | Approval QC Inspector |
| | | | Initial Chief Eng | Action Description Chief Eng | Sign & Date | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

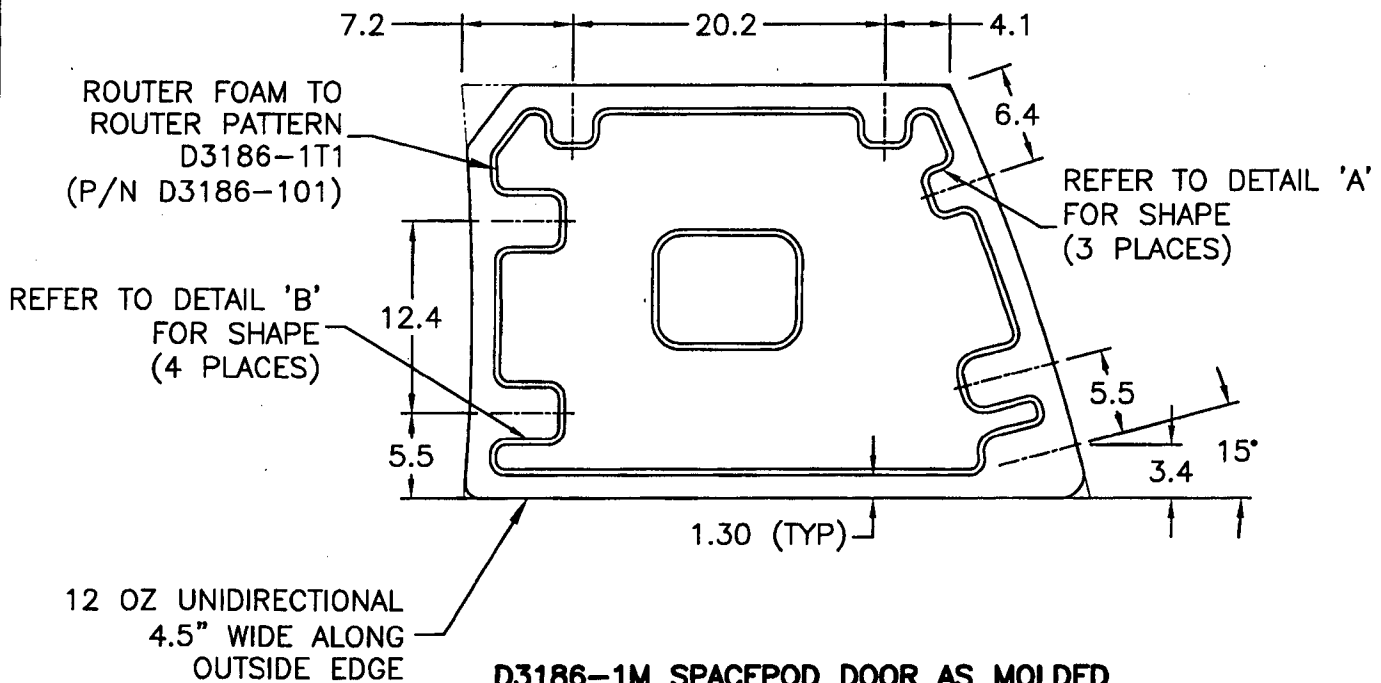
NOTE: Date & initial all entries

DART

| | | | |
|------------------|------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED H | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 1 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |
| A | 03.03.27 | NEW ISSUE | |
| B | 06.09.25 | DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED | |
| C | 06.12.13 | REMOVED D0600-XXX LABELS | |

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****RELEASED**
06.12.22**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30086

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

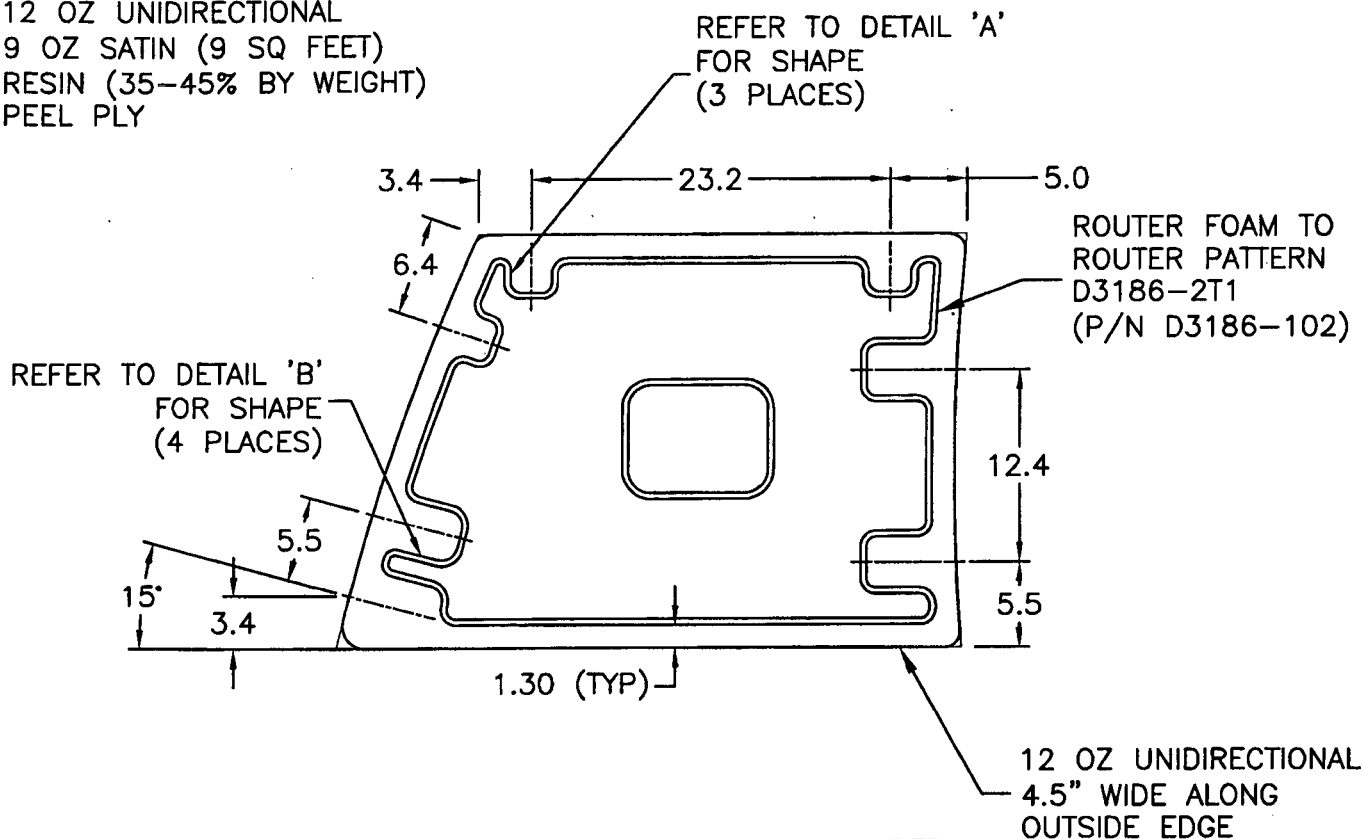


| | | | |
|------------------|------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED H | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 2 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY

RELEASED
06.12.13



D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

NOTES:

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30086

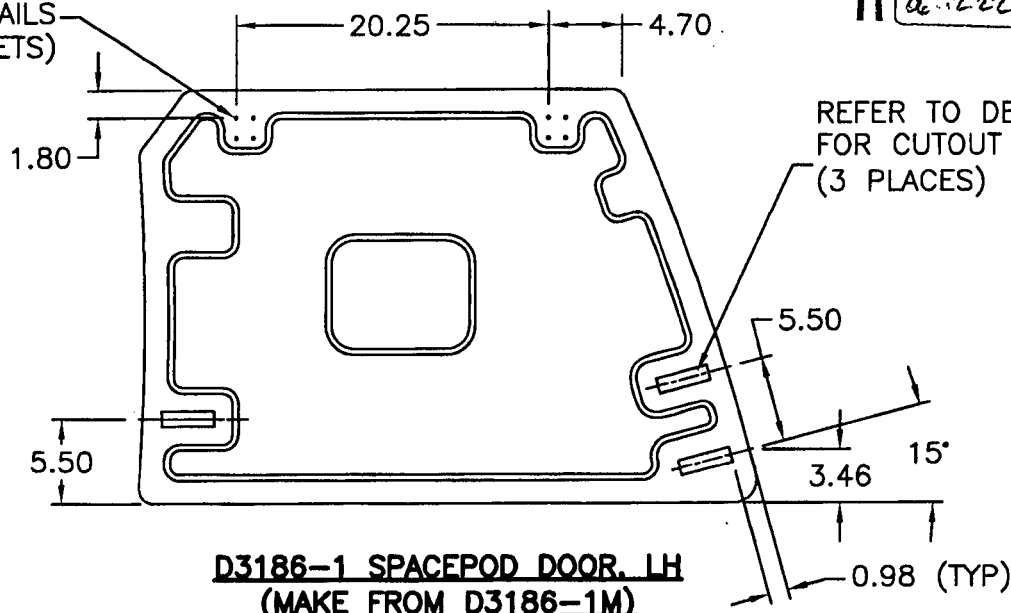
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

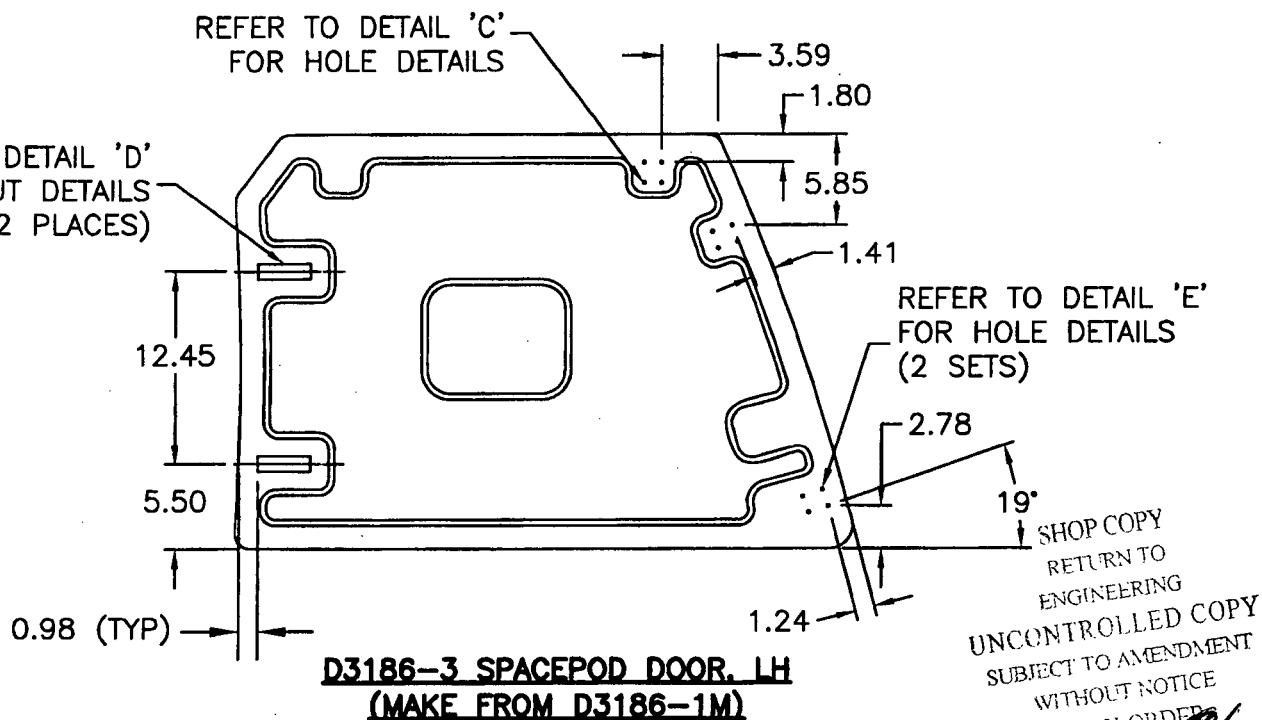


| | | | |
|----------------------|--------------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY <i>LE</i> | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED <i>PH</i> | APPROVED <i>[Signature]</i> | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 3 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |

REFER TO DETAIL 'C'
FOR HOLE DETAILS
(2 SETS)



REFER TO DETAIL 'D'
FOR CUTOUT DETAILS
(2 PLACES)



NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *30086*

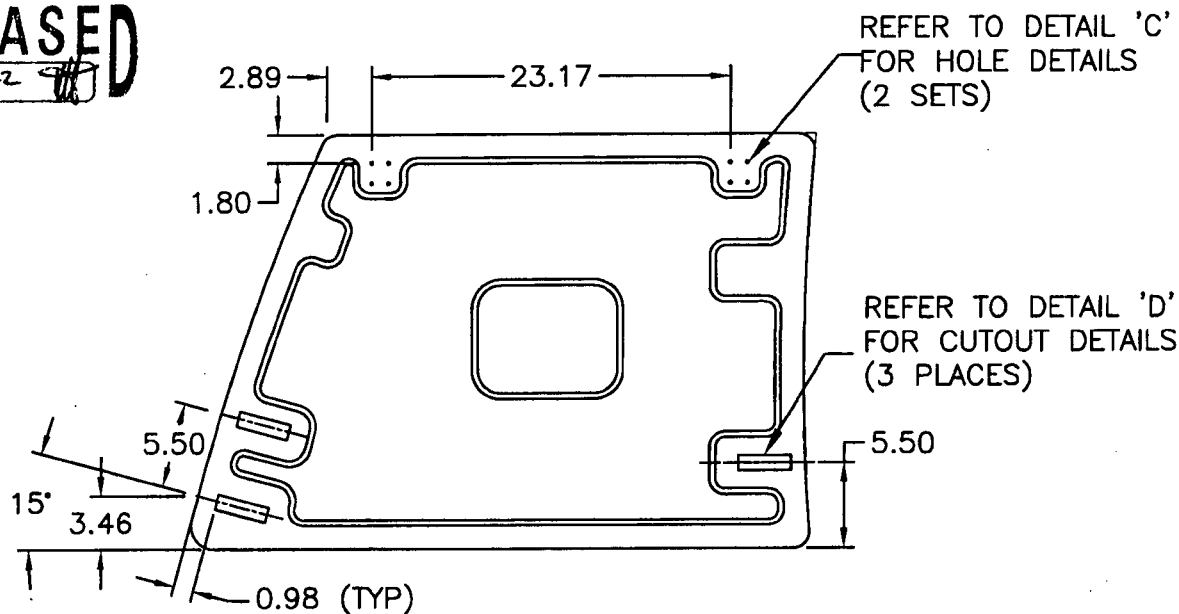
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

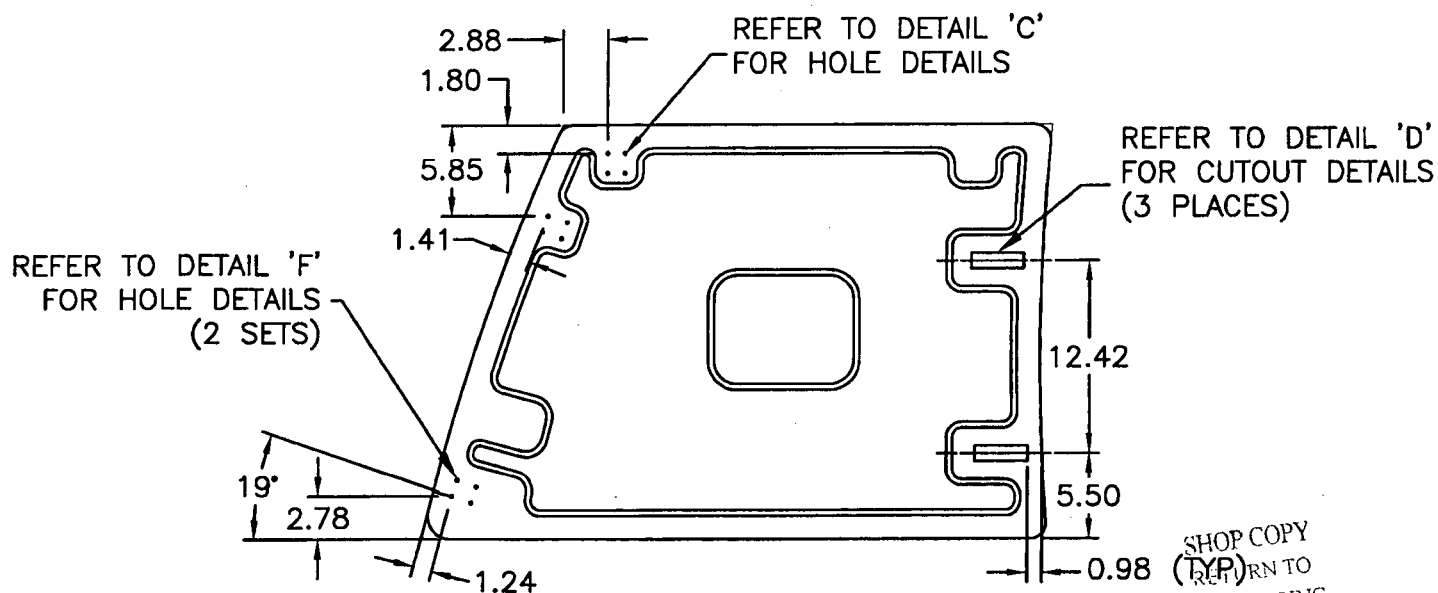


| | | | |
|------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 4 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |

RELEASED
06.12.22



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
(MAKE FROM D3186-2M)

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

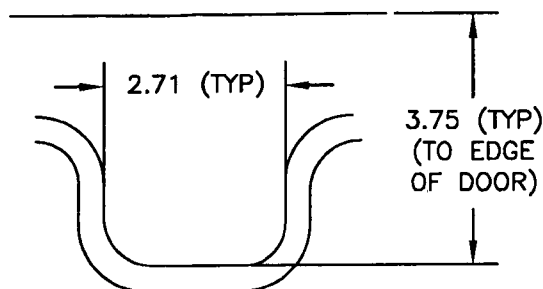
SHOP COPY
(TYP) RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY.
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30086

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

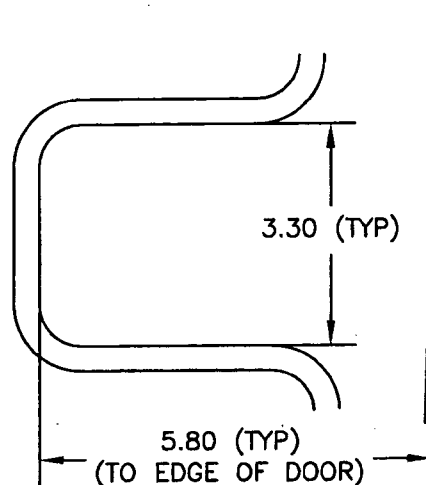
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



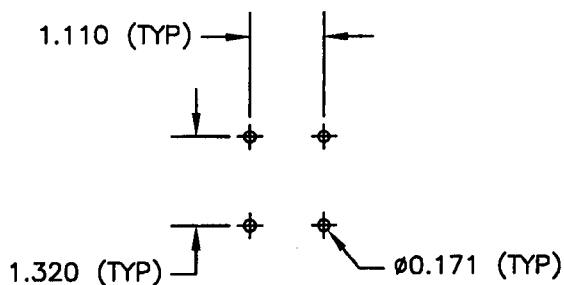
| | | | |
|------------------|-------------------------|---|------------------------|
| DESIGN DS | DRAWN BY LE | DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA | |
| CHECKED PH | APPROVED [Signature] | DRAWING NO. D3186 | REV. C SHEET 5 OF 5 |
| DATE 06.12.13 | TITLE SPACEPOD DOOR | | SCALE NTS |



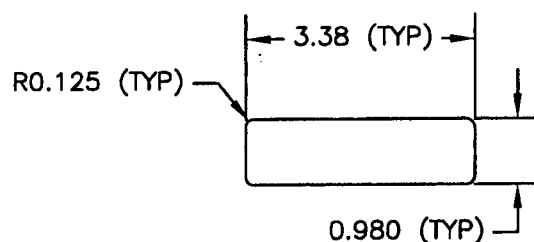
DETAIL A



DETAIL B

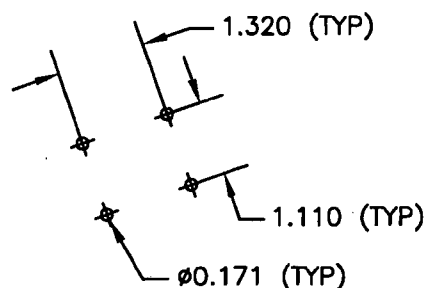


DETAIL C

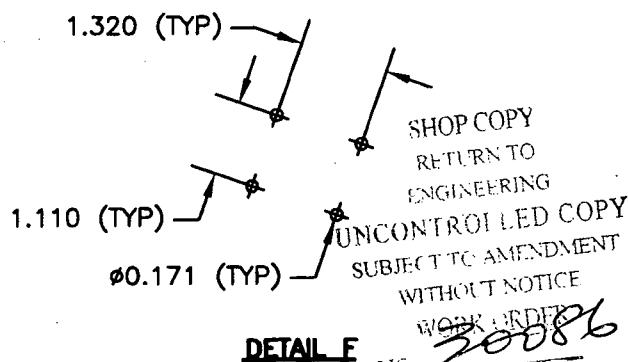


NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D



DETAIL E



DETAIL F

NOTES:

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

RELEASED
06.12.22



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

| | |
|------------|-------|
| Invoice # | 12073 |
| Customer # | DART |

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1: 70, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

| Ship via | | F.O.B. | | Terms | | Salesperson | | |
|----------------------|------------|---------------|-------------|--|------------|--------------------------|-----------|---------------|
| EPIC EXPRESS COLLECT | | Origin | | Net30 days | | Claude Lessard, ext. 233 | | |
| Ship date | Order Date | Our PO # | Order by | | Your PO # | | GST/PST # | |
| 01/08/2007 | 22/12/2006 | 5093 | C. Lavoie | | PO00002771 | | | |
| Order Qty | B.O. Qty | Current Ship. | Item # | Item Description | | | | |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0054 | D3186-2M Spacepod Door RH B30086 Dwg. Rév.: D Job: 41332 | | | | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0055 | D3188-2M Spacepod Body RH B30091 Dwg. Rév.: D Job: 41313 | | | | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0052 | D3186-1M Spacepod Door LH B30076 Dwg. Rév.: D Job: 41322 | | | | U de M : Each |
| 1 | 0 | 1 | DKC134-0053 | D3188-1M Spacepod Body LH B30081 Dwg. Rév.: D Job: 41304 | | | | U de M : Each |

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Grief St. Amel
Quality department

AQ-357



Date: lundi, 2007-03-29 10:34:23
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

30086

| | | | |
|--------------------------|---------------------|---|-------------------|
| Client : DART | Dart Aerospace Ltd. | Nom Dessin : SPACEPOD DOOR | |
| Numéro Job : 41332 | | Numéro Article : DKC134-0054 | |
| Numéro Soumission : 2586 | | Numéro Dessin : D3186 | |
| Numéro B.A. : | | Projet Numéro : DKC134 | |
| Cette fois : 2007-03-29 | No. B.V. : | Révision dessin : C | |
| Prsht Rev. : NC | | Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350 | |
| Prem. fois : - - | Type : | Date Dûe : 2007-04-05 | Qté: 1 Udm: UNITE |
| Job précédente : 41331 | | | |

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31862M



Process Sheet Rev.: 01 Modification générale selon les informations de l'ingénierie.

Modis à Venir


 915.
 11-08-07

Produit additionnel

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|-----|--------|--------------|
| 1.0 | AC0303 | Frekote 44NC |
|-----|--------|--------------|

| | | | |
|-------------------|----------------------|---------|-----------------|
| Commentaire Qty.: | 0.020 GALLON(s)/Unit | Total : | 0.020 GALLON(s) |
| | Frekote 44NC | | |

| | | |
|-----|---------------|------------------------------|
| 2.0 | PRÉPARATION 3 | PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART |
|-----|---------------|------------------------------|



| | | |
|-------------|--------------------------------|-----------------------|
| Commentaire | Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min | Total Run : 0.0833Hrs |
| | PRÉPARATION DU MOULE | |

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: JUN 15 2007

Heure Début: 8:00

Heure Fin: 11:00

Sceau:



| | | |
|-----|--------|---------------------------------|
| 3.0 | AC0409 | Tissu à délaminer Release ply B |
|-----|--------|---------------------------------|

| | | | |
|-------------------|---------------------------------|---------|---------------|
| Commentaire Qty.: | 3.28 VERGE(s)/Unit | Total : | 3.28 VERGE(s) |
| | Tissu à délaminer Release ply B | | |

| | | |
|-----|--------|------------------------|
| 4.0 | AC0407 | Wrightlon 5200 Bleu P3 |
|-----|--------|------------------------|

| | | | |
|-------------------|------------------------|---------|---------------|
| Commentaire Qty.: | 3.59 VERGE(s)/Unit | Total : | 3.59 VERGE(s) |
| | Wrightlon 5200 Bleu P3 | | |

| | | |
|-----|--------|-------------------------------------|
| 5.0 | AC0408 | Feutre de drainage N° Airweave N 10 |
|-----|--------|-------------------------------------|

| | | | |
|-------------------|-------------------------------------|---------|---------------|
| Commentaire Qty.: | 3.00 VERGE(s)/Unit | Total : | 3.00 VERGE(s) |
| | Feutre de drainage N° Airweave N 10 | | |

| | | |
|-----|--------|----------------------------------|
| 6.0 | AC0752 | Stretchlon 200 poche à vide Vert |
|-----|--------|----------------------------------|

| | | | |
|-------------------|----------------------------------|---------|---------------|
| Commentaire Qty.: | 3.00 VERGE(s)/Unit | Total : | 3.00 VERGE(s) |
| | Stretchlon 200 poche à vide Vert | | |

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:34:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41332

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro . ob:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

7 0 AAC0681 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total: 4.500 VERGE(s)
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

LOT: 1-6170-2

8 0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-5964-1

9 0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

10 0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe:

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 4/06/07 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 10:00 Sceau:

11.) AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total: 0.0640 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-5921-3

12.) AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-6183-1

13.) PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 15 2007 Heure Début: 2:00 Heure Fin: 2:05 Sceau:

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41332

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8004 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date JUN 15 2007

Heure Début 2:45

Heure Fin 2:30

Sceau:



15.)

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date JUN 15 2007

Heure Début 2:30

Heure Fin 2:45

Sceau:



Curing Début: 2:05

Curing Fin: 8:00

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6183-1

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41332

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: JUN 18 2007

Heure Début: 9:30

Heure Fin: 9:45

Sceau:



19.0

AAC0452

Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total: 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-6066-1

20.0

DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

LOT: 1-5826-1

21.0

ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement du 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz.. Retirer le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer son contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: JUN 19 2007

Heure Début: 7:50

Heure Fin: 8:15

Sceau:



22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

Date: jeudi, 2007-03-29 10:34:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cli: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41332

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond

Date: JUN 19 2007 Heure Début: 8:15 Heure Fin: 8:30 Sceau:



Curing Début: 7:50 Curing Fin: 9:20

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.0400 PINTÉ(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-5921-3

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6148-1

25.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: JUN 20 2007 Heure Début: 10:25 Heure Fin: 10:30 Sceau:



26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le lamination d'un pli de 9.7 oz.

Faire le lamination du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte.

Faire le lamination du dernier pli de 9.7 oz.

Date: JUN 20 2007 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:10 Sceau:



Date: Jeudi, 2007-03-29 10:34:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41332

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



| # Séq.: | Machine ou Opération: | Description : |
|---------|-----------------------|---------------|
|---------|-----------------------|---------------|

| | | |
|------|----------------|-----------------------|
| 27.0 | POCHE À VIDE 1 | FAIRE LA POCHE À VIDE |
|------|----------------|-----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: JUN 20 2007 Heure Début: 11:10 Heure Fin: 11:30 Sceau:  

Curing Début: 10:30 Curing Fin: 4:30


| | | |
|------|-------------|----------------------|
| 28.0 | DÉMOULAGE 1 | DÉMOULAGE PIÈCE DART |
|------|-------------|----------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.



Date: JUN 21 2007 Heure Début: 7:40 Heure Fin: 7:50 Sceau: 

| | | |
|------|-----------|-------------------------|
| 29.0 | TRIMAGE 3 | TRIMAGE COMPOSITES DART |
|------|-----------|-------------------------|



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer les contour de la pièce l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet

Date: JUN 21 2007 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 10:00 Sceau:  

| | | |
|------|---------|------------------------|
| 30.0 | AAC0671 | Dupont Primer N° 1104S |
|------|---------|------------------------|

Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S

N° de Lot: 1-6149-1

Date: Jeudi, 2007-03-29 10:34:23
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 41332

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

31.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Comn entair Qty.: 0.2800 PINTÉ(s)/Unit Total: 0.2800 PINTÉ(s)
Dupont Activator N° 7975S

N° de Lot: 1-6065-1

32.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Comn entair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S

N° de Lot: 1-6065-3

33.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

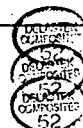


Comn entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

JUN 27 2007



Nettoyage 22-06-07
Relaver 26-06-07
Relaver 27-06-07



S.V.
S.V.
S.V.

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

34.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Comn entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Appliquer une première couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.
Application primer

Laisser sécher pendant 3 heures.

JUN 27 2007

Date: Heure Début: Heure Fin: Sceau:



35.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Comn entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire le sablage de la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfection et enlever le lustre du primer.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41332

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6079-1

37.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentaire Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

38.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FINITION GÉNÉRALE

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de Sikkens.

Date: 10-7-07 Heure Début: 8:30 Heure Fin: 10:30 Sceau:



39.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-6049-1

40.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentaire Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-6065-1

41.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-6065-3

42.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Nettoyage Qty 1 11-07-07



Nettoyage Qty 1 10-07-07



JUL 10 2007



Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

JUL 11 2007



43.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

APPLICATION DE PRIMER

JUL 11 2007



Appliquer une deuxième couche de primer Dupont N° 1104S (7975S Activator, 12375S Reducer) Selon I.G.

Application de primer.

JUL 10 2007

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau:



Date: 2007-03-29 10:34:23

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 41332

Numéro Article: DKC134-0054

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

44.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Compteur Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Qty: 1 1-08-07



N.S.

Emballage

QT 1

1/8/07

